



			ge
			e (en mm)
			pp*
			PIW
			200
	315/2	315/3	
40	400/2	400/3	

CL LASER МОНТАЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ГОТОВОЕ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Компактная
- Легкая
- Простая в обращении
- Простая в работе
- Без какого-либо источника энергии
- Совместимость с большинством гребенок на рынке

Технические характеристики

Вес	13 кг
Гребенки	начиная от 350 мм
Источник питания	нет



Легенда

1	Выдвижная установочная ручка
2	Шпилька для блокировки установочной ручки
3	Оптимизированная ручка для переноски
4	Монтажный блок
5	Стяжное устройство
6	Отверстия для позиционирования шпильки
7	Крепежная шпилька
8	Гребенка

НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Для простой и быстрой установки Clip'N Lock®

Перечень необходимого инструмента для быстрой и простой установки соединения Clip'N Lock®.

Подходящее соединение
Clip'N Lock®



Иновация
MLT

Прямоугольная
линейка



Ручка



Рулетка

*Все эти инструменты
доступны в нашем
каталоге в рубрике
«инструменты».*



Компактная и удобная в использовании, машинка CL Lacer блегчает процесс установки соединений!

Команда **MLT** разработала машинку **CL Lacer** для простой установки соединений **Clip'N Lock®**.

Эта легкая установочная машинка, компактного типа, позволяет Вам выполнять быструю и простую установку соединений без источника энергии.

Простая в обращении, машинка **CL Lacer** используется в любых рабочих случаях.

Более того, CL Lacer поставляется готовой к использованию

До использования соединения не требуется ни сборки, ни предварительного монтажа. Единственное: необходимо приподнять, а также зафиксировать ручку для закрывания при помощи шпильки, предусмотренной для этого случая.

Для того, чтобы убрать **CL Lacer** компактным образом, достаточно вынуть шпильку и опустить ручку.

СИЗ рекомендуемые MLT



Защитные очки



Спецобувь



Защитные перчатки



Каска

Инструкции по применению

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ СНИЗИТЬ РИСКИ ТРАВМ, ИСПОЛЬЗОВАНИЕ, УСТАНОВКА, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, СМЕНА НАСАДОК, ЛИБО ДРУГИЕ ВИДЫ РАБОТ С ДАННЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ОПЕРАТОРОМ, ОЗНАКОМИВШИМСЯ С ИНСТРУКЦИЯМИ ДО ВЫПОЛНЕНИЯ ДЕЙСТВИЙ. НАСТОЯТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СИЗ.

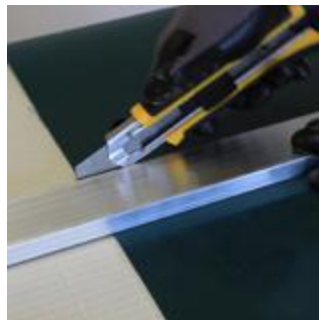
Необходимо подобрать гребенку в зависимости от ширины ленты.

Совет:

Установите струбцину для лучшей фиксации машинки
Рекомендуемая высота стола: 75 см



1| Выбрать размер соединения **Clip'N Lock®** в зависимости от толщины ленты. Затем выбрать соответствующую гребенку.



2| Отрезать ленту под прямым углом.



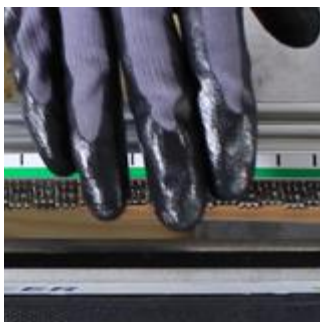
3| Отрезать соединение в зависимости от ширины ленты. По краям необходимо оставить 3-5 мм ленты, свободной от соединения.



Отрежьте одну ногу от соединения, чтобы предотвратить зацепление.



4| Разместить соединение на гребенке, адаптированной под соединение **Clip'N Lock®**. Завести спицу. Разомкнуть держатель гребенок, нажав на винт, находящийся с края, завести нужную гребенку.



5| Убрать защитную бумагу.



6| Завести ленту до упора с гребенкой, внутрь соединения. Убедиться, что лента находится параллельно гребенке и плотно прижата к последней. Расположение соединения на краю зеленой зоны.



7| Зафиксировать ленту, опустив зажимы ленты по обеим сторонам **CL Lacer**.

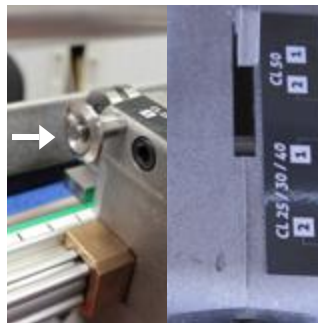


8| Установка осуществляется в 2 этапа для обеспечения оптимального совмещения. Для того чтобы разблокировать шпильку, необходимо нажать на центральную кнопку, затем:

- Для выполнения предварительного закрытия соединения CL25 до CL 40 необходимо завести шпильку в паз CL25/30/40 - 1.
- Для выполнения п р е д в а р и т е л ь н о г о закрытия соединения CL50 необходимо завести шпильку в паз CL50-1.- 1



9| Разместить вплотную монтажный блок CL Lacer (левая или правая сторона), затем привести в движение рычаг для закрытия, опрокинув его вперед.
Примечание: используйте ручку для транспортировки для удержания **CL Lacer**.



10| Передвинуть монтажный блок, разместив руки с обеих сторон.



11| Передвигать монтажный блок от маркера к маркеру. По завершению проходки соединение будет предварительно закрыто.



12| Для лент шириной 300 мм и более:
После предварительного закрытия первого отрезка соединения, когда монтажный блок заведен до упора:
Открыть зажимные рычаги, затем :
Передвинуть ленту, перемещая гребенку в держателе гребенок.

ИЛИ

Передвинуть **CL Lacer**, перемещая гребенку в держателе гребенок. Вновь зафиксировать зажимные рычаги.
Приступить к закрытию второго отрезка соединения.



13 | З а к р ы т и е соединения: 2ая проходка

- Для закрытия соединения CL25 до CL40 разместить шпильку в пазе CL25/30/40- 2.
- Для закрытия соединения CL50 разместить шпильку в пазе CL50 - 2. Повторить этапы 9 до 12.



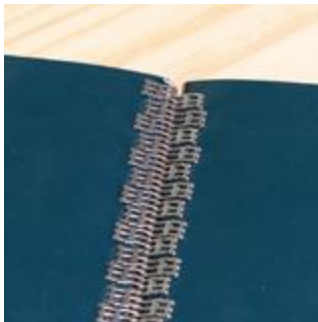
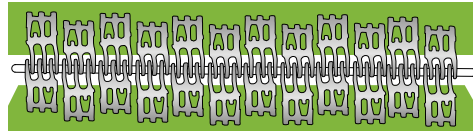
14| По закрытию всей ширины ленты необходимо вынуть удерживающую спицу.



15| Разжать ленту, открыв при этом 2 зажимных рычага, высвободить ленту.



16| Установка соединения **Clip'N Lock**® завершена на первой стороне ленты. Повторить идентичные этапы на второй стороне. Рекомендуется подрезать края ленты для предотвращения цепляния.



17| И наконец, совместить обе части соединения **Clip'N Lock**® затем завести соединительную ось соответствующего диаметра.



**Соединение
Clip'N Lock®
установлено !**

Сервис «ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ»



Сотрудники компании MLT могут предоставить для Вас удалённую техническую поддержку

Для любой поддержки в установке нашей продукции или в решении ваших проблем на вашем ленточном конвейере, воспользуйтесь нашим сервисом «ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ» в режиме реального времени.

У Вас произошел разрыв ленты или случилась иная проблема на конвейере ? Мы можем помочь Вам на расстоянии и совершенно бесплатно с помощью услуги «Горячая линия».

Наша команда владеет 10-ю иностранными языками и готова ответить на Ваши вопросы.

Зарегистрируйтесь онлайн, чтобы мы смогли связаться с Вами в кратчайшие сроки для предоставления помощи:

www.mlt-lacing.com/mlt-hotline



Предварительная запись на «Горячую линию»

www.mlt-lacing.com/mlt-hotline



CL LACER

MLT Minet Lacing Technology

Более 70-ти лет инноваций
к Вашим услугам



Логотип дистрибьютора

 **MLT GROUP**
Conveyor Solutions Expert

 **MLT GROUP**
Minet Lacing Technology

 **TECHNICGUM**
MLT GROUP

www.mltgroup-conveyor.com - info@mltgroup-conveyor.com